PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
Filage du report (Blinding) (L'image ne prend pas l'encre) Ne pas confondre l'aveuglement (*blinding*) de l'image avec la perte de l'image.	1. L'endos de la plaque était humide lorsque remisé contre le devant d'une autre plaque.	1. Enlever le film de gomme. Sécher les plaques et les remiser face-à-face ou dos-à-dos.
	2. Film épais de gomme sur la plaque.	2. Enlever la gomme avec de l'eau chaude.
	3. La solution de fontaine est trop acide.	3. Maintenir les niveaux de pH et de conductivité recommandés par le manufacturier afin de ne pas désensibiliser l'image.
	4. L'encre a accumulé trop d'eau. Lorsqu'elle s'émulsifie, elle perd sa capacité à protéger l'image de la gomme. Cette situation est souvent accompagnée par l'arrachage du rouleau et/ou par une impression délavée.	4. Changer l'encre, laver la presse, et corriger le pH (acidité plus faible). Consulter le fournisseur d'encre. Si l'arrachage survient, nettoyer et cuivrer les rouleaux de métal. **Note**: si les rouleaux de métal sont cuivrés, assurez-vous qu'ils soient bien couverts d'encre et relavez à nouveau avant d'opérer.
	5. Trop de gomme arabique dans la solution de fontaine.	5. Garder le niveau de gomme à une once ou moins par gallon de solution. Lorsque vous utilisez une solution de fontaine pré-mélangée, ne jamais excéder le dosage recommandé par le manufacturier.
	6. Utilisation de substituts de gomme arabique (gommes synthétiques).	6. Changer pour de la gomme arabique.
	7. Remplacement d'alcool ou alcool contaminé.	7. Essayer un nouveau remplacement d'alcool ou alcool.

	8. Détergent dans l'eau, dans l'éponge, dans les mouilleurs ou le preneur atteignant la plaque.	8. Rincer à fond les mouilleurs et le preneur avec une once de concentré de fontaine dans un gallon d'eau avant l'installation sur presse. Ne jamais utiliser de détergent dans le contenant d'eau.
	9. Les nettoyants de plaque ou les correcteurs de rayures ont séché sur la plaque.	9. Rincer à fond la plaque et éponger immédiatement après l'application.
	10. Poudre anti-offset colle aux feuilles.	10. Rouler les plaques sur la presse sans imprimer. Utilisez moins de poudre dans les passes initiales sur la presse. Essayez une encre séchant plus rapidement. Consulter le fournisseur d'encre.
	11. L'encre manque de tirant et n'adhère pas à l'image.	11. Consulter le fournisseur d'encre.
	12. Siccatifs dans l'encre.	12. Maintenir le pH de la solution de fontaine dans l'échelle recommandée. Consulter le fournisseur d'encre.
	13. Les liants du papier se déposent sur la plaque.	13. Consulter le fournisseur de papier.
	14. Stimulateurs de séchage ajoutés à l'encre.	14. Ne pas excéder les recommandations du fournisseur.
	15. Quantité excessive d'alcool dans la solution de fontaine (au-dessus de 20-25%).	15. Réduire le niveau d'alcool aux recommandations du manufacturier.
	16. Détergents dans les nettoyants de rouleaux et blanchets.	16. Enlever soigneusement avec de l'eau toute trace de nettoyant à rouleau et blanchet.

	17. Utilisation d'une solution de nettoyage de type émulsion sans un bon rinçage.	17. Après le nettoyage, rincer tous les encreurs avec de l'eau.
	18. Graisse ou huile dans les encreurs.	18. Nettoyer le système d'encre.
	19. Rouleaux encreurs durs et/ou couverts de glacis.	19. Enlever le glacis ou remplacer les rouleaux. Consulter le fournisseur de rouleaux.
	20. Utilisation excessive d'acide phosphorique (supérieure à 4-5%) durant le nettoyage de la plaque sur presses rotatives.	20. Utiliser une solution proprement diluée (approximativement 7 onces par gallon d'eau = solution 5%).
	21. Plaque incorrectement développée.	21. Vérifier les procédures d'opération.